

**PRODUCTION OF CHOCOLATE HAVING EXCELLENT LASTING QUALITY**

**Patent number:** JP6133692  
**Publication date:** 1994-05-17  
**Inventor:** OKADA KEN; others: 03  
**Applicant:** KANEBO LTD  
**Classification:**  
- **International:** A23G1/00  
- **European:**  
**Application number:** JP19920314168 19921028  
**Priority number(s):**

**Abstract of JP6133692**

**PURPOSE:** To produce chocolate having smooth melt in the mouth of characteristic chocolate and excellent lasting quality.

**CONSTITUTION:** Molded chocolate is immersed in a solution of shellac resin in ethanol and uniformly coated with the shellac resin and ethanol is vaporized to solidify the shellac resin.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19)日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-133692

(43)公開日 平成6年(1994)5月17日

(51)Int.Cl.<sup>5</sup>

A23G 1/00

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数1(全 3 頁)

(21)出願番号 特願平4-314168

(22)出願日 平成4年(1992)10月28日

(71)出願人 000000952

鐘紡株式会社

東京都墨田区墨田五丁目17番4号

(72)発明者 岡田 研

神奈川県茅ヶ崎市円蔵2100-11

(72)発明者 渡辺 聖子

神奈川県茅ヶ崎市高田5丁目2-13

(72)発明者 高橋 重雄

神奈川県秦野市南が丘2-2-7-102

(72)発明者 齊藤 誠治

神奈川県茅ヶ崎市中島1380番地

(54)【発明の名称】 耐久性の優れたチョコレート製造方法

(57)【要約】

【目的】 チョコレート本来の滑らかな口溶けを有し、且つ耐久性に優れたチョコレートの製造方法を提供する。

【構成】 成型後のチョコレートをシェラック樹脂エタノール溶液中に浸漬し、シェラック樹脂を均一コーティングした後エタノールを飛散させ、シェラック樹脂を硬化させる。

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 チョコレートを成型する工程と、上記成型チョコレートの表面にシェラック樹脂のエタノール溶液をコーティングする工程と、上記コーティングによって付着したエタノールを飛散させることによりチョコレート表面のシェラック樹脂を硬化させる行程とを備えたことを特徴とする耐久性の優れたチョコレートの製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、チョコレート本来の滑らかな口溶けを有し、かつ耐久性を向上させた耐久性の優れたチョコレートの製造方法に関する。

## 【0002】

【従来の技術】チョコレートは、その表面に艶を有しているが、温度が30℃以上の雰囲気あるいは物体に触れると、含有するカカオバターの溶融を招き、艶の消失や変形を起こす。また、チョコレートは高湿度（RH70%）条件下に長時間さらされると吸湿し、食感が劣化、ひいては糖分が滲出し、いわゆるシュガーブルーム現象を惹起する。さらにチョコレートは機械的強度も弱く、製造工程中や輸送途上での振動による摩擦や包装材料等との接触により、傷つきや変形を起こす。これらの現象は、見栄えや食感を低下させ、商品価値を失わせしめる。そこで、この様なチョコレートの特性を改良すべく耐久性チョコレートについては従来より多くの研究が行われてきた。

【0003】チョコレートの耐久性を向上させる方法として、例えば、成型後のチョコレートに粉糖および蜜のコーティングと乾燥を繰り返す「糖衣掛け」と呼ばれている方法がある。しかし、この糖衣掛けによる方法では、糖衣層の厚みを0.5～1.5mmと厚くしないと目的を達し得ず、かつ糖衣層が硬いために、チョコレート本来の滑らかな口溶けの良い食感を得ることができない。さらに、糖衣掛けによる方法は、回転釜にチョコレートを投入し、粉等および蜜を付着、乾燥させながら、糖衣層を次第に付着していき厚くする方法（通常10回以上繰り返す）であるため、多くの時間と労力等を必要とする。

## 【0004】

【発明が解決しようとする課題】本発明は以上のような事情に鑑みなされたもので、その目的とするところは、チョコレート本来の滑らかな口溶けを有し、且つ耐久性に優れたチョコレートの製造方法を提供するにある。

## 【0005】

【課題を解決するための手段】上記の目的を達成するため、本発明は成型後のチョコレートをシェラック樹脂エタノール溶液中に浸漬し、シェラック樹脂を均一コーティングした後エタノールを飛散させ、シェラック樹脂を硬化させることにより達成される。

【0006】次に本発明を詳細に説明する。

【0007】本発明に用いるシェラック樹脂エタノール溶液のシェラック樹脂濃度は2～40%の範囲であればよく、特に作業性の面から10～32%が好適である。シェラック樹脂エタノール溶液濃度が40%以上になると、非常に粘度が高まるので、均一なコーティングが困難になる。逆に2%以下になると、長時間チョコレートを浸漬しても、シェラック樹脂の付着量が極めて少なくなり、本発明の効果、即ち目的とする耐久性を得ることができない。浸漬時間については、成型されたチョコレートが瞬間的にシェラック樹脂エタノール溶液に接触すればよく、こだわる必要はない。次に、成型されたチョコレート表面に付着したシェラック樹脂エタノール溶液からエタノールを除去する方法としては、無風乾燥、冷風乾燥いずれも可能である。しかし温度に関してはチョコレートが軟化しない30℃以下、湿度については吸湿及び結露防止の観点から相対湿度65%以下がよい。この様にシェラック樹脂を成型チョコレートの表面にコーティングするとすばらしい光沢を与え、内部の変質を防止し、多湿時や高温時の溶融防止、紙への融着防止を図ることができる。つぎに、本発明を実施例に基づいて詳細に説明する。

## 【0008】

## 【実施例】

## 実施例1

常法によりチョコレート生地を作り、エリクセン成型機で成型チョコレートを製造する。この成型チョコレートをシェラック樹脂濃度2%のエタノール溶液中に1秒間浸漬した後、20℃の温風乾燥機でエタノールを蒸発させ発明品を得た。この発明品の食感は良好、被膜感は無しであった。さらに、この発明品を35℃、湿度80%の雰囲気下で7日間放置した結果、保型性、艶ともに若干の劣化が認められた。

## 【0009】実施例2

成型チョコレートを製造し、この成型チョコレートをシェラック樹脂濃度10%のエタノール溶液中に1秒間浸漬した後、20℃の温風乾燥機でエタノールを蒸発させ発明品を得た。この発明品の食感は良好、被膜感は無しであった。さらに、この発明品を35℃、湿度80%の雰囲気下で7日間放置した結果、保型性、艶ともに良好であった。

## 【0010】実施例3

成型チョコレートを製造し、この成型チョコレートをシェラック樹脂濃度35%のエタノール溶液中に1秒間浸漬した後、20℃の温風乾燥機でエタノールを蒸発させ発明品を得た。この発明品の食感は良好、被膜感は無しであった。さらに、この発明品を35℃、湿度80%の雰囲気下で7日間放置した結果、保型性、艶ともに良好であった。

## 【0011】実施例4

成型チョコレートを製造し、この成型チョコレートをシェラック樹脂濃度40%のエタノール溶液中に1秒間浸漬した後、20℃の温風乾燥機でエタノールを蒸発させ発明品を得た。この発明品の食感はやや劣り、若干の被膜感があった。さらに、この発明品を35℃、湿度80%の雰囲気下で7日間放置した結果、保型性、艶ともに良好であった。

#### 【0012】実施例5

成型チョコレートを製造し、この成型チョコレートをシェラック樹脂濃度50%のエタノール溶液中に1秒間浸漬した後、20℃の温風乾燥機でエタノールを蒸発させ発明品を得た。この発明品の食感は劣り、被膜感があった。さらに、この発明品を35℃、湿度80%の雰囲気下で7日間放置した結果、保型性、艶ともに良好であった。又、シェラック樹脂濃度が高いため、樹脂乾燥が十分でなく、操作性も悪かった。

#### 【0013】比較例1

何もコーティングしない成型チョコレートを比較品とした。この比較品の食感は良好で、被膜感は無であった。さらに、この比較品を35℃、湿度80%の雰囲気下で7日間放置した結果、変形し、艶も失われていた。

#### 【0014】比較例2

従来の耐久性向上方法である成型チョコレートを糖衣掛けを行い比較品とした。この比較品の食感は不良で、被膜感は大であった。さらに、この比較品を35℃、湿度80%の雰囲気下で7日間放置した結果、保型性、艶と

も良好であった。

【0015】また、成型チョコレートをシェラック樹脂を均一にコーティングする方法については回転釜を用いた方法でも可能である。即ち、回転釜に成型チョコレートを入れ回転を加えながらシェラック樹脂エタノール溶液を噴霧、又は少量ずつ加えながら冷風によりエタノールを飛散させることを繰り返すことによってシェラック樹脂を均一にコーティングすることも可能である。

#### 【0016】

【発明の効果】以上、詳述したように、本発明に係る耐久性の優れたチョコレートの製造方法は、チョコレートを成型する工程と、この成型チョコレート表面にシェラック樹脂のエタノール溶液をコーティングする工程と、コーティングによって付着したエタノールを飛散させることによりチョコレート表面のシェラック樹脂を硬化させる工程によりチョコレートを製造するものである。このため、チョコレート表面へのコーティング量を薄くすることができるので、チョコレート本来の滑らかな口溶けの良い食感を維持しながら、シェラック樹脂の塗布により、美しい光沢と防湿、内部チョコレートの変質防止を図り、耐久性の優れたチョコレートを製造することができる。また、従来の糖衣方法では多くの時間と労力を要していたが、本発明では、コーティングをシェラック樹脂のエタノール溶液に1回浸漬するだけで達成されるので、工程の単純化、省力化、時間短縮を図ることができる。